

(19)



Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets



(11) Veröffentlichungsnummer: **0 537 603 A1**

(12)

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: **92117075.9**

(51) Int. Cl.<sup>5</sup>: **F01N 7/14, F01N 7/08,  
F01N 1/02, F16L 59/06**

(22) Anmeldetag: **07.10.92**

(30) Priorität: **18.10.91 DE 4134466**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
**21.04.93 Patentblatt 93/16**

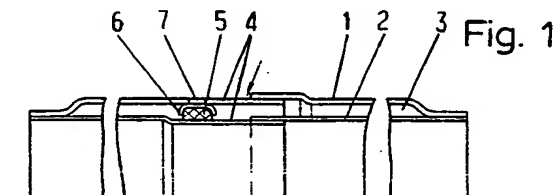
(84) Benannte Vertragsstaaten:  
**DE FR GB IT SE**

(71) Anmelder: **Firma J. Eberspächer  
Eberspächerstrasse 24  
W-7300 Esslingen(DE)**

(72) Erfinder: **Schlenker, Friedrich, Dipl.-Ing.  
Hindenburgstrasse 16  
W-7310 Plochingen(DE)  
Erfinder: Wörner, Siegfried  
Schönbuchstrasse 32  
W-7300 Esslingen(DE)**

(54) **Doppelwandiges luftisoliertes Rohr für Abgasanlagen in Fahrzeugen.**

(57) Es wird ein doppelwandiges luftisoliertes Rohr für Abgasanlagen in Fahrzeugen aufgezeigt, bei dem das Innenrohr 2 von dem Außenrohr 1 durch einen Ringraum 3 getrennt ist und bei dem der Abstand zwischen dem Außenrohr 1 und dem Innenrohr 2 durch in Käfige 6, 10 gelagerte Distanzmittel 5, 9 gehalten wird. Die Distanzmittel 5, 9 samt den Käfigen 6, 10 sind so angeordnet, daß ein Verkanten oder Verklemmen ausgeschaltet ist. Die Anordnung verlangt nur die Verformung oder Bearbeitung entweder des Außenrohres 1 oder des Innenrohres 2. Der Ringraum 3 ist als Resonatorraum angeschlossen, so daß eine Verbesserung der Schalldämpfung erreicht wird.



EP 0 537 603 A1

Die Erfindung betrifft ein doppelwandiges Rohr für Abgasanlagen in Fahrzeugen mit einem Innenrohr und einem Außenrohr, die einen Ringraum begrenzen, wobei das Innenrohr und das Außenrohr an der einen Seite fixiert sind und im Abstand hierzu in dem Ringraum Distanzhalter aufweisen.

Bei Abgasanlagen in Fahrzeugen wird das den Motor verlassende Abgas über die Abgasleitung und in ihrem Verlauf angeordneten Schalldämpfern und gegebenenfalls auch Reinigungseinrichtung abgeführt. Dabei tritt das Abgas mit extrem hoher Temperatur in einzelnen Stücken in die Abgasrohrleitung ein, die entsprechend hoch aufgeheizt wird. Da die Abstrahlung dieser Wärme auf die Bodengruppe des Fahrzeuges wegen der hohen Temperaturen unerwünscht ist, werden für derartige Abgasleitungen doppelwandige Rohre verwendet, wobei der zwischen dem Innenrohr und dem Außenrohr gebildete Ringraum als Luftisolierung wirkt. Dieses gilt insbesondere für Abgasanlagen mit einer Einrichtung zur Abgasreinigung, z.B. mittels eines katalytisch wirksam beschichteten Abgaskatalysators, da bei diesen Anordnungen das Abgas mit hoher Temperatur dem Katalysator zugeführt werden muß.

Bei diesen bekannten luftisolierten Doppelrohren tritt jedoch das Problem der unterschiedlichen Längenänderung zwischen dem heißen Innenrohr und dem der Umgebungsluft ausgesetzten Außenrohr auf. Es wird daher bei den bekannten Anordnungen die Dichtung zwischen dem Innenrohr und dem Außenrohr, die erforderlich ist, um eine Beaufschlagung des Außenrohres mit dem heißen Abgas zu vermeiden, so ausgestaltet, daß sie bei ausreichender Dichtwirkung eine Längenänderung noch zuläßt. Diese Dichtung dient zugleich als abstandhaltendes Element zwischen dem Innenrohr und dem Außenrohr. Bei fest eingesetzten, starren Dichtungen besteht die Gefahr der Verkantung des Dichtelementes und damit einer Verklemmung des Innenrohres, so daß Formänderungen des heißen Innenrohres auftreten können, ferner müssen die Dichtringe entsprechend der zu erwartenden Temperaturbelastung mit genauer Einhaltung der vorgegebenen Toleranzen gefertigt werden. Damit ist ein hoher Aufwand für Fertigung und Montage verbunden. Zur Vermeidung insbesondere des letztgenannten Nachteils ist nach dem DE-GM 89 12 161 die Ringdichtung durch einen verschiebblichen Lagerring gebildet und im Bereich des Lagerringes eines der Rohre zylindrisch und das andere Rohr sich in Richtung weg von der Fixierung konisch erweiternd ausgebildet, wobei der Dicht-/Lagerring aus verdichtetem Drahtgestrick bestehen kann. Dadurch, daß bei dieser Anordnung der radiale Abstand zwischen dem Innenrohr und dem Außenrohr im Bereich des Lagerringes nicht konstant ist, sondern sich in axialer Richtung der Rohre verändert,

soll ein Verklemmen des Lagerringes verhindert werden. Auch diese Anordnung ist für eine Massenherstellung noch zu aufwendig, insbesondere hinsichtlich der Montage. Ein weiterer Nachteil ergibt sich dadurch, daß bei dieser bekannten Anordnung zur Lagerung des umlaufenden Ringes sowohl das Innenrohr als auch das Außenrohr verformt werden muß und beide Verformungen korrespondieren müssen.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein doppelwandiges luftisoliertes Rohr für Abgasanlagen von Brennkraftmaschinen aufzuzeigen, bei welchem Verkantungen und Verklemmungen infolge der thermisch bedingten Längen/Durchmesseränderungen oder bei dem Zusammenbau der Rohre vermieden werden, das ferner auch bei großen Längen einfach zusammenzubauen ist und das ferner noch bezüglich der Schalldämpfung, insbesondere bei den höheren Eigenfrequenzen verbessert wird.

Die Lösung dieser Aufgabe besteht bei einem doppelwandigen, gattungsgemäßen Rohr darin, daß das Innenrohr senkrecht zur Längsachse geteilt ist und der eintrittsseitige Abschnitt sowie der austrittsseitige Abschnitt mit dem Außenrohr eintrittsseitig bzw. austrittsseitig fest verbunden sind und die hiervon entfernten, im Ringraum angeordneten Distanzelemente in nur einem der beiden Rohre gehalten sind.

Es hat sich gezeigt, daß durch diese Lösung eine wesentliche Vereinfachung in der Fertigung erreicht wird, was bei einem Massenartikel, wie es Abgasrohre für Schalldämpferanlagen sind, wesentlich ist. Bei dieser erfindungsgemäßen Anordnung braucht nur maximal ein Rohr, das Innenrohr verformt zu werden. In den bevorzugten, nachfolgend beschriebenen Lösungen ist keine Verformung der Rohre erforderlich.

Es hat sich überraschenderweise gezeigt, daß es zum Erreichen einer wirksamen Luftisolierung keiner Abdichtung des Ringraumes durch umlaufende Dichtelemente bedarf, sondern daß die Distanzhaltung der Rohre zueinander das für die Wirksamkeit wesentliche Merkmal ist und daß selbst einem Volumenausschluß dienende offene Spalte, auch eine stirnseitige Eintrittsöffnung in den Ringraum zwischen Innenrohr und Außenrohr, die isolierende Wirkung praktisch nicht herabsetzt. Durch die erfindungsgemäße Anordnung wird daher der luftisolierende Ringraum als Resonatorraum angeschlossen, wodurch sich noch zusätzlich eine Verbesserung der Schalldämpfung, insbesondere im Bereich höherer Eigenfrequenzen ergibt.

Daher ist eine Weiterführung der Erfindung dadurch gekennzeichnet, daß als Distanzelemente einzelne Distanzstücke angeordnet sind, die nur einen geringen Teil des Ringraumquerschnittes abdecken.

Bei einer bevorzugten Ausführung der Erfindung sind die einzelnen Distanzstücke in einer Ebene angeordnet. Dabei hat es sich als zweckmäßig erwiesen, eine ungerade Anzahl von Distanzstücken anzuordnen, besonders vorteilhaft ist die Anordnung von drei Distanzstücken in gleichmäßiger Verteilung am Umfang. Die Distanzstücke können auch auf mehreren Ebenen verteilt angeordnet sein, z.B. auf einem gedachten langgezogenen Gewindegang. Bei der besonders bevorzugten Lagerung mit drei gleichmäßig in einer Ebenen verteilten Distanzstücken ist hierdurch bereits eine lagesichere und damit abstandhaltende Lagerung des Innenrohres gegenüber dem Außenrohr verbunden und ein maximaler Resonatorraum ausschließbar.

Für die Lagerung und Befestigung der Distanzelemente bzw. Distanzstücke hat es sich als zweckmäßig erwiesen, daß jedes der Distanzelemente bzw. Distanzstücke in einem mit einem der Rohre fest verbundenen Käfig angeordnet ist. In bevorzugter Weise erfolgt diese Lagerung und Befestigung in dem Außenrohr. Dieser Käfig kann als Ring mit U-förmigem Querschnitt ausgebildet sein, dessen Schenkel kleiner sind als die Dicke der Distanzelemente bzw. Distanzstücke. Bei dieser Anordnung wird das Distanzmittel (Distanzelement bzw. Distanzstück) in den Ring eingelegt und z.B. durch leichtes Einpressen der Schenkel des Ringes gehalten und so als ein Bauteil montiert. Gemäß einer Weiterführung sind bei der Lagerung die einzelnen Distanzstücke in jeweils gesonderte Käfige gelagert. Dazu ist zunächst das als Massenartikel vorzugsweise aus einem verdichteten Drahtgeflecht gebildete Distanzstück in einem etwa topfförmigen oder kastenförmigen Käfig gelagert. Solche so gefaßte Distanzstücke können in den benötigten großen Stückzahlen leicht auf Lager gehalten werden. Bei dem Zusammenbau des Doppelrohres werden diese im Käfig gelagerten Distanzstücke in zuvor in dem Außenrohr angeordnete entsprechende Ausnehmungen eingesetzt und mit dem Außenrohr, z.B. durch Schweißen, fest verbunden. Dabei können Toleranzen in der Dicke der Distanzstücke durch unterschiedlich tiefes Einbringen in die Ausnehmungen leicht ausgeglichen werden. Die Distanzstücke können auch auf dem Innenrohr durch Aufschweißen des Distanzstückes samt Käfig angebracht werden und werden beim Zusammenbau mit dem Innenrohr in das Außenrohr verbracht. Anstelle des Käfigs kann bei der Anordnung des Distanzelementes auf dem Innenrohr dieses auch in eine eingeprägte Sicke eingelegt werden.

Während bei den bekannten Anordnungen das Innenrohr nur maximal bis in den Bereich des Abgasaustritts, also dem Endbereich des Außenrohres geführt ist und so Zwitterlösungen entstehen, ist bei der Anordnung gemäß der Erfindung die Doppelwandigkeit bis zum Austritt, also über

die gesamte Länge gegeben. Um dieses zu erreichen, ist das Außenrohr einstückig (durchgehend) und das Innenrohr geteilt ausgebildet, und die Endabschnitte der einander zugewandten Innenrohre sind einander übergreifend angeordnet. Bei dieser Anordnung wird der Ringraum nach innen durch die übergreifenden, aufeinanderliegenden inneren Endabschnitte des Innenrohres auch an der Stelle abgeschlossen, an welcher das Innenrohr einen die Längenänderungen aufnehmenden Gleitsitz aufweist. Die Distanzhalterung erfolgt durch die, wie oben beschrieben, erfolgte Anordnung der Distanzmittel. Insbesondere bei längeren Leitungen hat es sich als zweckmäßig erwiesen, daß das Außenrohr und das Innenrohr geteilt ausgebildet sind und die jeweiligen einander zugewandten Endabschnitte einander übergreifend angeordnet sind, da damit Fertigungsvorteile verbunden sind.

Nach einer bevorzugten Weiterbildung ist das Innenrohr aus drei unabhängigen Teilabschnitten gebildet, von denen der erste Abschnitt und der dritte Abschnitt eintritts- bzw. austrittsseitig mit dem nach innen bis auf das Innenrohr gezogenen Außenrohr fest verbunden sind und an ihren rohrinnen liegenden Enden zu einem Schiebesitz an das Außenrohr herangeführt sind und der zweite, mittlere Abschnitt in Distanzmitteln gelagert ist. Bei dieser Ausführung entsteht bei dem mittleren Abschnitt jeweils stirnseitig ein dem Ringraumquerschnitt entsprechender Spalt, durch den eine besonders gute akustische Ankopplung des Ringraumes als Resonator kammer erfolgt. Ein Eindringen von heißem Abgas in den Ringraum erfolgt praktisch nicht, das Luftvolumen kann nahezu als stehend angesehen werden. Dadurch ist die Luftisolierung gesichert.

Bei einer besonders bevorzugten Ausbildung der Erfindung ist das Innenrohr ebenfalls aus drei Teilabschnitten gebildet, von denen der erste und der dritte Abschnitt eintrittsseitig bzw. austrittsseitig mit dem nach innen bis auf das Innenrohr gezogene Außenrohr fest verbunden und im Bereich ihrer im Außenrohrinnen gelegenen Enden in Distanzmitteln gelagert sind, während der zweite, mittlere Abschnitt an beiden Endbereichen bis auf einen geringen Abstand an das Außenrohr herangeführt ist. Bei dieser Weiterbildung bildet der den ersten und der den dritten Abschnitt umgebende Ringraum eine besonders wirksame Resonator kammer.

In den Figuren 1 bis 8 sind Ausführungsbeispiele vereinfacht dargestellt. Es zeigt:

- Fig. 1 einen Längsschnitt durch ein erstes Ausführungsbeispiel mit einem ringförmigen Dichtelement;
- Fig. 2 einen Längsschnitt des Abschnittes mit dem Distanzelement in einer anderen Ausführung;

- Fig. 3 einen Längsschnitt wie in Fig. 2 mit einem weiteren Ausführungsbeispiel mit einem Distanzelement;
- Fig. 4 einen Längsschnitt wie in Fig. 2 mit einer weiteren Varianten mit Distanzstücken;
- Fig. 5 einen Querschnitt zu Fig. 4;
- Fig. 6 einen Längsschnitt wie in Fig. 2 mit einer weiteren Varianten mit Distanzstücken;
- Fig. 7 einen Querschnitt zu Fig. 6;
- Fig. 8 eine weitere Variante mit einem Mittelabschnitt nach Fig. 4.

In den Figuren sind jeweils gleiche Positionen mit gleichen Bezugszeichen versehen. Die mit Pfeilen bezeichneten Stellen stellen feste Verbindungen, z. B. Schweißstellen dar.

In Fig. 1 ist als Ausführungsbeispiel eine doppelwandige luftisolierte Abgasleitung ohne Schalldämpfer oder Abgasreinigungseinrichtungen dargestellt. Derartige Rohre werden als Zwischenrohre zwischen dem Motorabgaskrümmern und dem Schalldämpfer bzw. einer Abgasreinigungsanlage oder zwischen den einzelnen Einbauten verwendet. Das Außenrohr 1 umhüllt das Innenrohr 2 unter Bildung eines Ringraumes 3, so daß eine luftspaltisolierte Anlage entsteht. Eintritts- und austrittsseitig ist das Außenrohr 1 an das Innenrohr 2 herangeführt und beide Rohre 1, 2 fest verbunden.

Bei dem Ausführungsbeispiel nach Fig. 1 sind das Innenrohr 2 und das Außenrohr 1 geteilt und an der Stelle 4 überlappend zusammengeführt. Dabei liegt der austrittsseitige Abschnitt des Außenrohres 1 auf dem eintrittsseitigen Abschnitt auf, und beide Abschnitte sind durch Schweißen miteinander verbunden. Das Innenrohr 2 liegt mit dem austrittsseitigen Abschnitt auf dem Ende des eintrittsseitigen Abschnittes lose auf und bildet so einen Schiebesitz. Dieser ist so bemessen, daß ein sicheres Gleiten auch bei Wärmebelastung gewährleistet ist. In dem Ausführungsbeispiel ist das eintrittsseitige Innenrohr im Bereich der Stelle 4 um etwa eine Wandstärke eingezogen zur Bildung des Schiebesitzes. Die Ausgestaltung des austrittsseitigen Endes des doppelwandigen Abgasrohres kann auch abweichend von der beschriebenen Ausführung erfolgen, wenn das nachfolgende Teil dieses verlangt, so z. B. für den Anschluß einer Einrichtung zur Abgasreinigung, bei welcher das Innenrohr weiter herausragt und in den Eintrittsstutzen der Reinigungsanlage hereingeführt wird und dieser Eintrittsstutzen sodann auf dem Innenrohr verschweißt wird, gegebenenfalls zusammen mit dem Außenrohr der Abgasleitung. Gleiches gilt auch eintrittsseitig.

Die Abstandshalterung zwischen Innenrohr 2 und Außenrohr 1 erfolgt durch ringförmige Distanzelemente 5 aus geeignetem Material wie verdich-

tetem Metallgestrick oder Quellmattenmaterial. In dem dargestellten Ausführungsbeispiel ist nur ein Distanzelement 5 in dem eintrittsseitigen Abschnitt des doppelwandigen Rohres dargestellt. Es kann, je nach Länge des Rohres, auch noch mindestens ein weiteres Distanzelement 5 in dem austrittsseitigen Abschnitt angeordnet sein. Dieses Distanzelement 5 ist in einem ringförmigen Käfig 6 gehalten, der als umlaufender Ring in dem Außenrohr 1 gelagert und befestigt ist. Zur Befestigung des Käfigs 6 sind in dem Außenrohr 1 Ausnehmungen 7 angeordnet, z.B. Bohrungen oder Schlitzte. Der unterhalb der Ausnehmung 7 eingesetzte Käfig 6 wird durch Schweißung in dieser Ausnehmung 7 gehalten. Das Distanzelement 5 wird in dem Käfig 6 dadurch gehalten, daß an einigen Stellen die Schenkel des Käfigs 6 nach innen gegen das eingesetzte Distanzelement 5 verbogen werden. Natürlich sind auch andere Halterungen möglich. Es können anstelle des ringförmigen Distanzelementes 5 in den Käfig 6 auch einzelne Distanzhalter eingesetzt und verklemmt werden. Bei der Anordnung von vorzugsweise drei Distanzhaltern erfolgt eine sichere Abstandshalterung zwischen dem Innenrohr 2 und dem Außenrohr 1 bei größtmöglichem Luftisolierspalt. Ein entsprechendes Ausführungsbeispiel ist in den Fig. 4 bis 8 dargestellt und wird dort beschrieben.

In dem Ausführungsbeispiel nach Fig. 2 ist das ringförmige Distanzelement 5 in einer in dem Innenrohr 2 angebrachten umlaufenden Sicke 8 gelagert. Das Einbringen des Distanzelementes 5 erfolgt hierbei durch einfaches Einschieben über den ersten Rand der Sicke 8 in die Halteposition. In diesem Ausführungsbeispiel sind ebenfalls das Außenrohr 1 und das Innenrohr 2 geteilt. Der eintrittsseitige Abschnitt des Innen- und Außenrohres 2, 1 ist hierbei in den Ringraum 3 des austrittsseitigen Abschnittes eingeführt. Das Außenrohr 1 ist mit seinen Abschnitten wieder verschweißt, während das Innenrohr mit seinen Abschnitten einen Schiebesitz bildet.

Das Ausführungsbeispiel nach Fig. 3 stellt eine Variante des Beispiels nach Fig. 1 dar mit auf dem Innenrohr 2 durch Schweißung gehaltenen Käfig 6 samt Distanzelement 5. Die Zusammenführung der Abschnitte des Außenrohres 1 und des Innenrohres 2 erfolgt wie in Fig. 1 dargestellt und dort beschrieben.

Bei den Ausführungsbeispielen nach den Fig. 4 bis 8 sind anstelle der ringförmigen Distanzelemente 5 und der Käfige 6 Distanzstücke 9 und andere Käfige 10 angeordnet. In diesen Fig. 4 bis 8 sind ebenfalls verschiedene Ausbildungen der Rohrführungen sowie der Zusammenführungen der Rohrabschnitte dargestellt. Dabei ist in den Beispielen nach den Fig. 4 und 8 jeweils das Innenrohr 2 in drei Abschnitte aufgeteilt.

In der Fig. 4 ist eine Anordnung dargestellt, bei welcher das Innenrohr 2 in drei Abschnitte aufgeteilt sein kann, während das Außenrohr 1 durchgehend ausgebildet ist. Der eintrittsseitige Abschnitt des Innenrohres 2 ist an seinem stromabseitigen Ende aufgeweitet auf nahezu den Innendurchmesser des Außenrohres 1, so daß ein Gleitsitz mit ausreichendem Spiel entsteht. Ebenso ist der austrittsseitige Abschnitt des Innenrohres 2 ausgebildet und angeordnet. Der mittlere Abschnitt des Innenrohres 2 besteht aus einem durchgehend glatten Rohr. Die Lagerung dieses Abschnittes in dem Außenrohr 1 erfolgt bei diesem Ausführungsbeispiel durch mehrere, vorzugsweise drei am Umfang verteilte Distanzstücke 9, wie in dem zugehörigen Schnitt, Fig. 5, dargestellt. Diese Distanzstücke 9 sind runde oder eckige "Kissen", vorzugsweise aus gepreßtem Stahlgestrick oder Quelfasermaterial. Sie sind in jeweils einem Käfig 10 gelagert und mit diesem in eine zugehörige Ausnehmung 7 des Außenrohres 1 eingesetzt und fest verbunden. Der jeweilige Käfig 10 ist als eine mit einem angeformten Rand versehene Scheibe ausgebildet. In dem Ausführungsbeispiel sind drei Distanzstücke 9 in einer Ebene angeordnet, sie können aber auch z.B. auf einer gewindegangartigen Kurve, d.h. in verschiedenen Ebenen angebracht werden. Diese Ausführung hat den Vorteil, daß nur ein geringer Montageaufwand erforderlich ist. So können z.B. zwei der drei Distanzstücke 9 samt Käfig 10 bereits in dem Außenrohr 10 vormontiert werden, sodann wird, evtl. erst später, das Innenrohr 2 eingeschoben und erst dann das dritte Distanzstück 9 samt Käfig 10. Bei dieser Ausbildung mit einem glatten mittleren Abschnitt des Innenrohres 2 ist der gesamte Ringraum 3 über diesen mittleren Abschnitt als Resonatorkammer angekoppelt und trägt so wesentlich zur Schalldämpfung bei. Die jeweiligen Endabschnitte des mittleren Abschnittes des Innenrohres 2 können bis in den an das Außenrohr 1 herangeführten Bereich der beiden anderen Abschnitte des Innenrohres 2 geführt werden, so daß praktisch kein Abgas den Ringraum durchströmt.

Die Fig. 6 und 7 zeigen vergleichbare Anordnung mit anderer Führung des Innenrohres 2. Dieses liegt mit dem eintrittsseitigen Endstück des ersten Abschnittes auf dem Endstück des zweiten Abschnittes auf und bildet so den Schiebesitz.

In der Fig. 8 ist eine weitere Ausgestaltung mit einem in drei Abschnitte geteilten Innenrohr 2 und Distanzhaltung durch Distanzstücke 9 in Käfigen 10 dargestellt. Bei dieser Ausführung sind der eintrittsseitige und der austrittsseitige Abschnitt in Distanzstücke 9 gelagert, während der mittlere zweite Abschnitt in seinen beiden Endbereichen auf einen Durchmesser nahezu dem Innendurchmesser des Außenrohres 1 aufgeweitet und so mit beidseitigem

Schiebesitz in dem Außenrohr 1 angeordnet ist. Um eine z.B. durch die impulsartige Beaufschlagung durch das strömende Abgas bewirkte Verschiebung des relativ lose angeordneten mittleren Abschnittes zu verhindern und damit ein Anstoßen des mittleren Abschnittes gegen das Distanzstück 9 bzw. den Käfig 10, reicht der Endabschnitt des eintritts- bzw. austrittsseitigen Abschnittes des Innenrohres bis nahezu an die erweiterten Bereiche des mittleren Abschnittes heran, so daß im Extremfall nur diese Abschnitte aneinanderstoßen können.

Bei der vorliegenden Erfindung weisen auch die Unteransprüche mindestens teilweise selbständige Erfindungsmerkmale auf.

### Patentansprüche

1. Doppelwandiges Rohr für Abgasanlagen in Fahrzeugen mit einem Innenrohr und einem Außenrohr, die einen Ringraum begrenzen, wobei das Innenrohr und das Außenrohr an der einen Seite fixiert sind und im Abstand hierzu in dem Ringraum Distanzelemente aufweisen, dadurch gekennzeichnet, daß das Innenrohr (2) senkrecht zur Längsachse geteilt ist und der eintrittsseitige Abschnitt sowie der austrittsseitige Abschnitt mit dem Außenrohr (1) eintrittsseitig bzw. austrittsseitig fest verbunden sind und die hiervon entfernten im Ringraum (3) angeordneten Distanzelemente (5) in nur einem der beiden Rohre (1, 2) gehalten sind.
2. Doppelwandiges Rohr nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß als Distanzelemente (5) einzelne Distanzstücke (9) angeordnet sind, die nur einen geringen Teil des Ringraumquerschnittes (3) abdecken.
3. Doppelwandiges Rohr nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Distanzstücke (9) in einer Ebenen angeordnet sind.
4. Doppelwandiges Rohr nach Anspruch 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, daß am Umfang eine ungerade Zahl von Distanzstücken (9) angeordnet ist.
5. Doppelwandiges Rohr nach Anspruch 2, 3 oder 4, dadurch gekennzeichnet, daß am Umfang drei Distanzstücke (9) angeordnet sind.
6. Doppelwandiges Rohr nach einem der Ansprüche 2 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß jedes der Distanzelemente (5) bzw. Distanzstücke (9) in einem mit einem der Rohre (1, 2) fest verbundenen Käfig (6, 10) angeordnet ist bzw. sind.

7. Doppelwandiges Rohr nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß der Käfig (6) als Ring mit U-förmigem Querschnitt ausgebildet ist, dessen Schenkel kleiner als die Dicke des Distanzelementes (5) bzw. der Distanzstücke (9) sind. 5
8. Doppelwandiges Rohr nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß jedes der Distanzstücke (9) in einem eigenen Käfig (10) gelagert ist. 10
9. Doppelwandiges Rohr nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß das Außenrohr (1) am Umfang verteilte Ausnehmungen (7) aufweist, in denen die Befestigung des Käfigs (6) bzw. der Käfige (10) erfolgt. 15
10. Doppelwandiges Rohr nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Distanzelemente (5) in einer Sicke (8) des Innenrohres (2) angeordnet sind. 20
11. Doppelwandiges Rohr nach einem der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß das Außenrohr (1) einstückig und das Innenrohr (2) geteilt ausgebildet ist und die Endabschnitte der einander zugewandten Innenrohrteile einander übergreifend angeordnet sind. 25
12. Doppelwandiges Rohr nach einem der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß das Außenrohr (1) und das Innenrohr (2) geteilt ausgebildet sind und die jeweiligen einander zugewandten Endabschnitte einander übergreifend angeordnet sind. 30
13. Doppelwandiges Rohr nach einem der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß das Innenrohr (2) aus drei Teilabschnitten gebildet ist, von denen der erste Abschnitt und der dritte Abschnitt eintritts- bzw. austrittsseitig mit dem nach innen bis auf das Innenrohr (2) gezogenen Außenrohr (1) fest verbunden sind und an ihren rohrinnen liegenden Enden bis auf einen geringen Abstand an das Außenrohr (1) herangeführt sind und der zweite, mittlere Abschnitt in Distanzelemente (5) bzw. Distanzstücke (10) gelagert ist. 35
14. Doppelwandiges Rohr nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß der den mittleren Abschnitt des Innenrohres (2) umhüllende Ringraum (3) eine Resonator-kammer bildet. 40
15. Doppelwandiges Rohr nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß das Innenrohr (2) aus drei Teilabschnitten gebildet ist, von denen der erste Abschnitt und der dritte Abschnitt eintritts- bzw. austrittsseitig mit dem nach innen bis auf das Innenrohr (2) gezogenen Außenrohr (1) fest verbunden sind und im Bereich ihrer im rohrinnen liegenden Enden in Distanzelemente (5) bzw. Distanzstücke (10) gelagert sind, während der zweite, mittlere Abschnitt an beiden Endbereichen bis auf einen geringen Abstand an das Außenrohr (1) herangeführt ist. 45
16. Doppelwandiges Rohr nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, daß der den ersten und der den dritten Abschnitt des Innenrohres (2) umgebende Ringraum (3) je eine Resonator-kammer bildet. 50
14. Doppelwandiges Rohr nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß der den mittleren Abschnitt des Innenrohres (2) umhüllende Ringraum (3) eine Resonator-kammer bildet. 55
15. Doppelwandiges Rohr nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß das Innenrohr (2) aus drei Teilabschnitten gebildet ist, von denen der erste Abschnitt und der dritte Abschnitt eintritts- bzw. austrittsseitig mit dem nach innen bis auf das Innenrohr (2) gezogenen Außenrohr (1) fest verbunden sind und an ihren rohrinnen liegenden Enden bis auf einen geringen Abstand an das Außenrohr (1) herangeführt sind und der zweite, mittlere Abschnitt in Distanzelemente (5) bzw. Distanzstücke (10) gelagert ist. 60

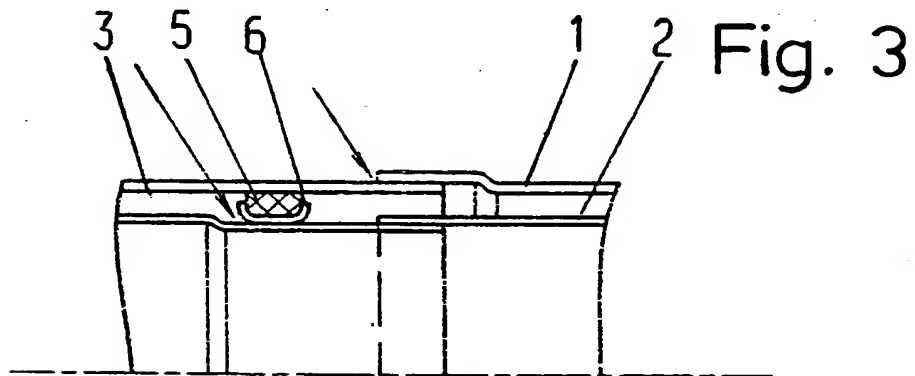
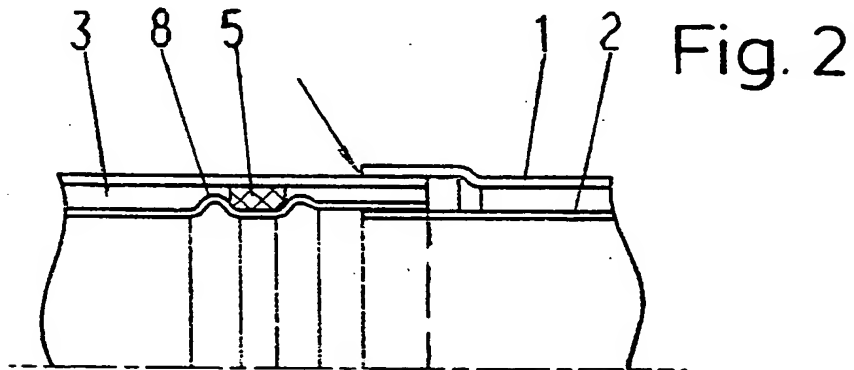
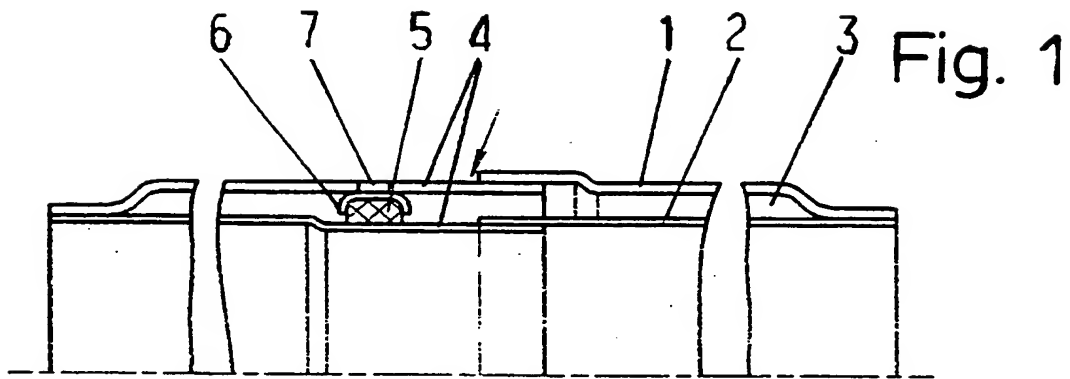


Fig. 4

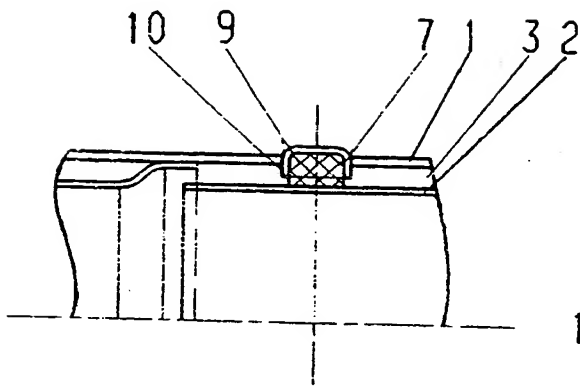


Fig. 5

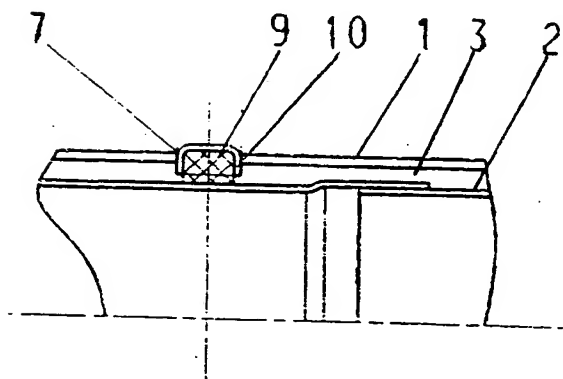
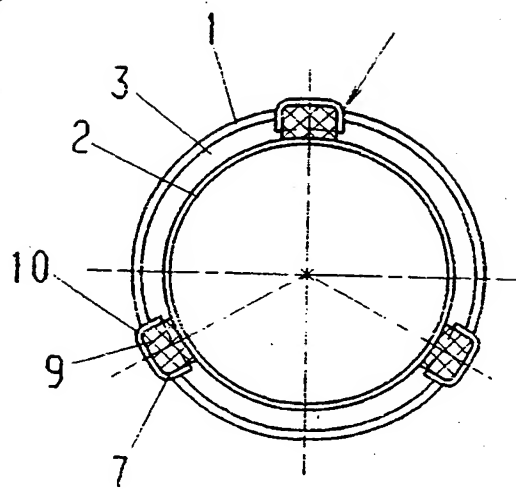


Fig. 6

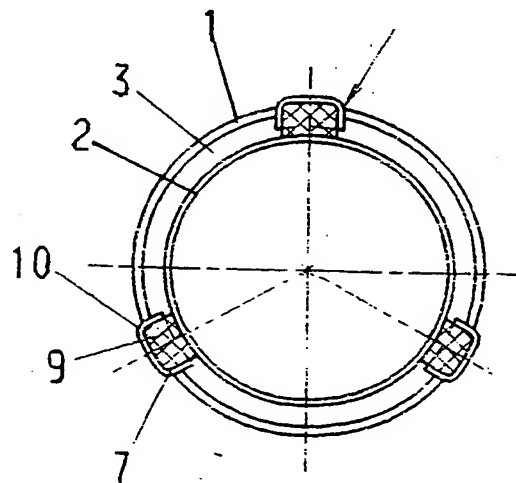


Fig. 7



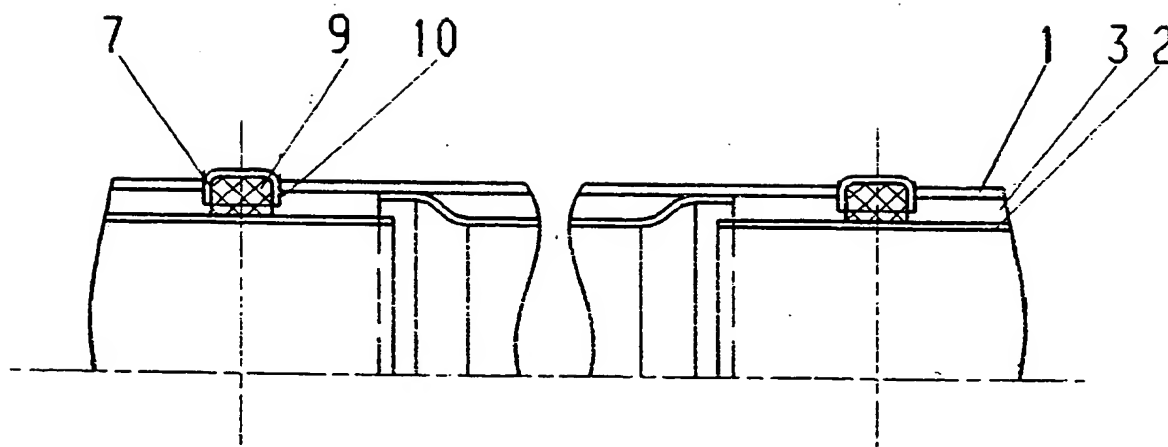


Fig. 8



Europäisches  
Patentamt

# EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 92 11 7075

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.5)
Y,D	DE-U-8 912 161 (ZEUNA STAERKER GMBH & CO) * Seite 6, Absatz 4 - Seite 7, letzter Absatz; Abbildung *	1,11	F01N7/14 F01N7/08 F01N1/02 F16L59/06
Y	DE-U-8 812 762 (EMITEC GESELLSCHAFT FÜR EMISSIONSTECHNOLOGIE MBH)	1,11	
A	* Seite 6, Zeile 14 - Seite 7, Zeile 6; Abbildungen 2,3 *	12	
A	DE-U-9 102 926 (LEISTRITZ AG & CO ABGASTECHNIK) * Seite 3, Zeile 16 - Seite 4, Zeile 19; Abbildungen 1,3 *	1-6,8	
A	US-A-4 356 885 (DELLO) * das ganze Dokument *	1	
A	US-A-3 850 453 (BENTLEY) * Spalte 4, Zeile 61 - Spalte 5, Zeile 37; Abbildungen 4,5 *	1	
A	DE-B-2 220 921 (ZEUNA STAERKER KG)		
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.5)
			F01N F16L
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchesort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 15 DEZEMBER 1992	
		Prüfer FRIDEN C.M.	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument * : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur			